



(4,000円)

特許願

昭和50年11月21日

特許庁長官 斎藤英雄 殿

1. 発明の名称
セッタシングウチ
切断装置2. 発明者
モリグチシカシマチ
住所 大阪府守口市梶町4の66
氏名 矢原サトシ
ヤバラサトシ3. 特許出願人
ダイトウシブリヨウ
住所 大阪府大東市御領4丁目2番18号
名称 株式会社東研機械製作所
代表者 有松忠義
アリマツダヨシ4. 代理人
〒542 大阪府大阪市南区日本橋筋1丁目31番地
(2446)弁理士 鎌田嘉之電話大阪 06 { 0020:0021(代)
0020:0021
0020:0021(内)

5. 添附書類の目録

- | | |
|-------------|----|
| (1) 明細書 | 1通 |
| (2) 図面 | 1通 |
| (3) 願書副本 | 1通 |
| (4) 委任状 | 1通 |
| (5) 出願審査請求書 | 1通 |



⑯ 日本国特許庁

公開特許公報

⑪特開昭 52-64083

⑬公開日 昭52.(1977) 5.27

⑫特願昭 50-143566

⑭出願日 昭50.(1975) 11.21

審査請求 有 (全3頁)

庁内整理番号

7512 33

⑫日本分類	⑬Int.CI ²	識別記号
74 B19/1.2	B23D 25/06	

記の通りである。

図に於て▲は被切断用の素材で、この素材▲は
図示の場合ロール巻の端部を示し、この素材▲は
矯正ロール△をへてピンチロール△で挟り出す。
△は上記の素材▲を一定寸法毎に(素材▲の走行
方向に対して切る方向に)切断を行なう切断装置
で、この切断装置△は、素材▲の両側の外方に
該素材▲の側面に沿つて前進と後退とかくとなる
ように設けた走行部材1と、端が走行部材1に該
走行部材1の軸線に沿つてスライドかくとなるよ
うにし、かつ素材▲を挟んで対置せしめた切断刃
の取付部材2と、取付部材2が接近及び離反かく
となるよう該取付部材2に連結せしめた第一ク
ランク機構3と、取付部材2が走行部材1と共に
進退を行なうよう該取付部材2に連結せしめた
第二クランク機構4と、この第一クランク機構3
と第二クランク機構4とを同調せしめる同調機構
5とから成るもので、この第一及び第二クランク
機構3、4は、歯車6と、この歯車6の偏心位置
と取付部材2とを連結するリンク7をもつて構成

明細書

1. 発明の名称

切断装置

2. 特許請求の範囲

走行する素材の板面を挟む位置に、その板面に
対して嵌合及び離反が、かつ素材の側面に沿つて
前進及び後退がかかるような切断刃のセット用
の取付部材を対置し、この取付部材に嵌合及び離
反のストロークが前進及び後退のストロークよりも
小さくなるように同調機構により同調せしめた
第一クランク機構と第二クランク機構とを連結し
た事を特徴とする切断装置。

3. 発明の詳細な説明

この発明は板状体、例えば歯車等の素材を切断
する装置に関するもので、その目的とする所は、
素材を切断位置で停止せしめずなく走行途中で
切断がかかるので歯車等が向上し、かつ切断面
が素材面に対して直角となるので刃先状とならず
しかも小さな威力で切断がかかるようにしたもの
ので、以下図について実施の一例を説明すると下

し、かつ同調機構5は、第一クランク機構3の歯車6と、第二クランク機構4の歯車6とに噛合せしめる中間歯車8をもつて行ない、かつ第一クランク機構3による接近及び離反のストロークは、第二クランク機構4による前進及び後退のストロークよりも小さくしておく。

又入力は、一つの歯車6或は中間歯車8の軸を利用するが、対の取付部材2が互に接近しながら素材Aの走行方向に前進し、かつ取付部材2が離反を開始すると素材Aの走行方向と相反する方向に後退を行なうように考慮(適宜手段で同調せしめる。)する。

又取付部材2の対向面に刃先が対応するよう切断刃9をセットし、更に走行部材1は、素材Aの走行方向に沿うガイドレール10と、このガイドレール10に乗り込むように該走行部材1に設けた車輪11とで走行の案内を行なう。とは切断装置の前方に切断すみ素材Aを搬出するよう設けたコンベヤである。

上記構成から成る本発明に係る切断装置の使用

は、ピンチロールじによつて素材Aを送り出し、かつ第一クランク機構3と第二クランク機構4とを同調機構5で連動せしめて稼働させる。

従つて対の取付部材2は第一クランク機構3により走行部材1をガイドとして互に接近するのと同時に、第二クランク機構4により素材Aの走行方向に(素材Aの走行速度と取付部材2の前進走行速度は等しい。)前進するので、互に接近する切断刃9で素材Aを切断する。

上記の切断後に於て取付部材2は第一クランク機構3で互に離反し、かつ第二クランク機構4により後退する。

上記の繰返しによつて一定の寸法毎に素材Aを切断し、かつ切断すみ素材Aはコンベヤ上で搬出する。

即ち対の切断刃9は、同調機構5で同調する第一クランク機構3及び第二クランク機構4により、長軸が素材Aの走行方向に沿う横円状となるので、小さな馬力で切断が可となるすぐれた効果がある。

以上のように本発明に係る切断装置を使用する事により、素材を走行せしめ乍ら切断が可となる

ので稼動率が低下せず、かつ切断面は素材の板面に対して直角となる。

特に切断刃の取付部材は、同調機構によつて同調せしめた第一クランク機構と、第二クランク機構とによつて接近と離反及び前進と後退との運動の軌跡が長軸が素材の走行方向に沿う梢円状となるので、小さな馬力で切断が可となるすぐれた効果がある。

4. 図面の簡単な説明

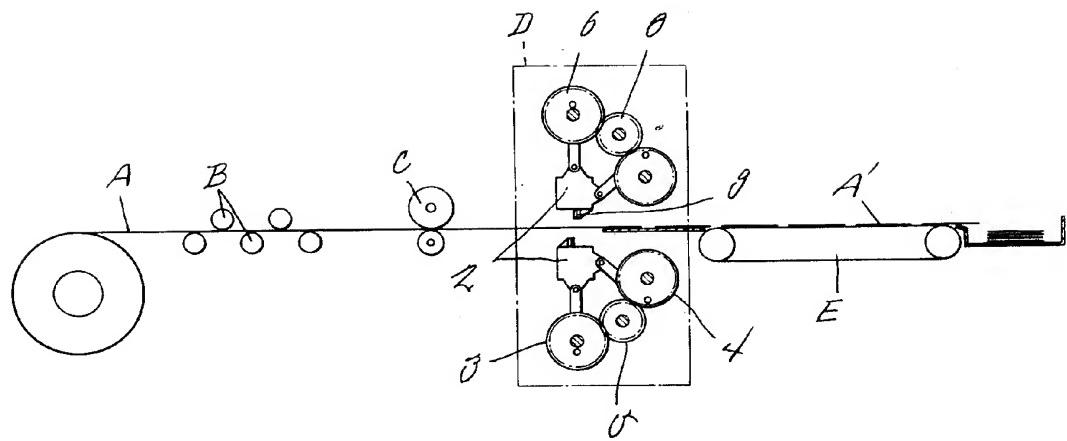
図面は本考案の実施の一例を示すもので、第1図は概略側面図、第2図は切断装置の拡大側面図、第3図は縦断背面図である。

2…取付部材、3…第一クランク機構、4…第二クランク機構、5…同調機構、9…切断刃

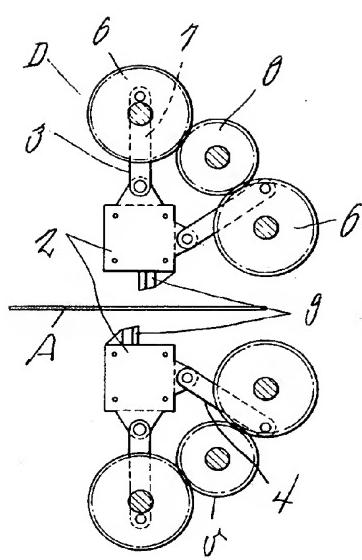
実用新案登録出願人 株式会社東研機械製作所

同 代理人 錦 田 嘉 之

第1図



第2図



第3図

